

gen aus. Außerdem wacht die Parteileitung darüber, daß kein falscher Arbeitsstil Platz greift. Denn in der ersten Zeit der Tätigkeit der Kommissionen für Parteikontrolle kam es vor, daß Wirtschaftsfunktionäre versuchten, die Parteikommission für Aufgaben einzusetzen, für die sie persönlich verantwortlich waren.

Die Kommission für Parteikontrolle im Bereich der Kesselschmiede II kontrolliert zum Beispiel bestimmte Maßnahmen des TOM-Planes und hilft sie durchsetzen. Die Genossen der Kommission haben einen engen Kontakt mit den für die einzelnen Maßnahmen verantwortlich i eben Wirtschaftsfunktionären. Sie berichten über ihre Arbeit auch vor der Mitgliederversammlung. Dadurch können sich die Parteigruppen besser auf die monatlichen Gewerkschaftsversammlungen vorbereiten. Auf diesen Versammlungen müssen die Meister Rechenschaft ablegen, wie sie in ihrem Bereich den wissenschaftlich-technischen Fortschritt durchsetzen.

Eine weitere Form der Kontrolle sind gemeinsame Beratungen der Betriebsparteileitung mit einer APO-Leitung. Diesen Leitungssitzungen gehen Aussprachen mit Arbeitern, Meistern, Parteigruppenorganisatoren und Vertrauensleuten voraus. Dabei auftretende Fragen werden diskutiert und Vorschläge der Werktätigen auf* gegriffen. Das hilft nicht nur den APO-Leitungen bei ihrer Arbeit, sondern befähigt auch die Betriebsparteileitung, reale Festlegungen zu treffen. Solche Beratungen gab es in letzter Zeit in der großen Schmiede, den Mechanischen Abteilungen IV und V.

Die Aufgaben der APO

So, wie die Betriebsparteileitung bei der Kontrolle des Planes Neue Technik nach Schwerpunkten arbeitet, geschieht es auch durch die APO-Leitungen. Deshalb ist auch für sie ein Kontrollplan unerlässlich. In ihm sind die Maßnahmen enthalten, die besondere Bedeutung für die ganze Abteilung haben. Die Kontrolle der im Plan Neue Technik festgelegten Maßnahmen für die jeweilige Abteilung erfolgt durch Berichterstattungen des Abteilungsleiters vor der

APO-Leitung, durch die Kommission für Parteikontrolle und durch einzelne Genossen oder Kollektive* die dafür einen Parteiauftrag erhalten.

Im Kontrollplan der APO der Kesselschmiede I wird der Weiterentwicklung des automatischen Schweißens besondere Aufmerksamkeit gewidmet. Die verantwortlichen Genossen, insbesondere der Abteilungsleiter und der Schweißmeister* berichten in bestimmten Abständen vor der APO-Leitung, wie Weit die Einführung des automatischen Schweißens vor* angeschritten ist. Auch in den Mitgliederversammlungen wird über den Stand der Entwicklung berichtet und festgelegt, wie es weitergehen soll. Weil die Genossen der Abteilungsparteiorganisation in der Diskussion mit den Kollegen immer wieder die Notwendigkeit der maximalen Steigerung der Arbeitsproduktivität in den Mittelpunkt rückten und dabei gleichzeitig auf die neue Technik verwiesen, gelang es, viele Werkstätige für das automatische Schweißen zu gewinnen.

Die Genossen der Kesselschmiede I gingen sehr richtig davon aus, daß die Arbeitsproduktivität nur dann schnell gesteigert werden kann, wenn der Anteil der Schweißarbeit, der 30 bis 40 Prozent der gesamten Vorgabezeit der Abteilung beträgt, mechanisiert wird. Der Abteilungsleiter und einige Schweißer konstruierten und bauten zwei UP-Rundnahtschweißstände, die das automatische Schweißen von Rundnähten, vor allem bei Zementbehältern, ermöglichen. Dadurch können je Satz Zementbehälter fast 400,— DM eingespart werden. Hierbei hat sich die sozialistische Gemeinschaftsarbeit besonders bewährt.

Entsprechend dem Plan Neue Technik wurde weiter das CO²-Schweißen, das Anschweißen von Stiften mittels Bolzenschweißgerät, das Schweißen von Kunststoffen mit Heißluftgerät und andere technische Neuerungen eingeführt. Bis Jahresende werden 70 Prozent aller Schweißungen automatisch bzw. halbautomatisch erfolgen. 1963 werden es 75 Prozent sein. Durch die Einführung der neuen Technik sank bei steigender Produktion ständig die Zahl der E-Schweißer. Waren 1954 noch 60* so sind